

Sound-insulating assembly, its use and method of making it**Patent number:** DE3809980**Publication date:** 1989-10-05**Inventor:** BURAK GERHARD (DE); HOFFMANN MANFRED (DE); KITTEL CHRISTOPH (DE); WALENDY HANS (DE)**Applicant:** STANKIEWICZ ALOIS DR GMBH (DE)**Classification:****- international:** B32B5/20; B32B5/24; B60R13/08; D06N7/00**- european:** B32B5/20; D06N7/00B6; E04B1/84C; E04F15/20; G10K11/168**Application number:** DE19883809980 19880324**Priority number(s):** DE19883809980 19880324**Also published as:**

EP0334178 (A)

EP0334178 (A)

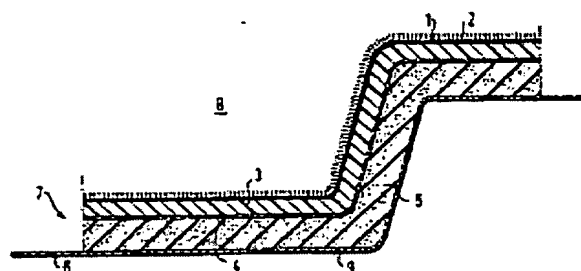
EP0334178 (B)

Report a data error he

Abstract not available for DE3809980

Abstract of corresponding document: **EP0334178**

A sound-insulating assembly (7) is provided, which can be made by foam-backing a carpet (1) in such a way that a cell-less or low-cell consolidated layer (3) is formed directly on the carpet (1) and a cellular flexible soft-foam layer (5) is formed adjacently thereto, this being performed in one operation. For this purpose, structured materials, such as non-woven mat and/or chopped foams, are provided on the rear of the carpet (1), or a foam-impervious film covering (2) thereupon. Foaming is then carried out into the said structured materials to form the consolidated layer.

FIG. 1Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide**BEST AVAILABLE COPY**

19 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

12 Offenlegungsschrift
11 DE 3809980 A1

21 Aktenzeichen: P 38 09 980.2
22 Anmeldetag: 24. 3. 88
43 Offenlegungstag: 5. 10. 89

51 Int. Cl. 4:
B 32 B 5/20
B 32 B 5/24
D 06 N 7/00
B 60 R 13/08

Behördenabteilung

DE 3809980 A1

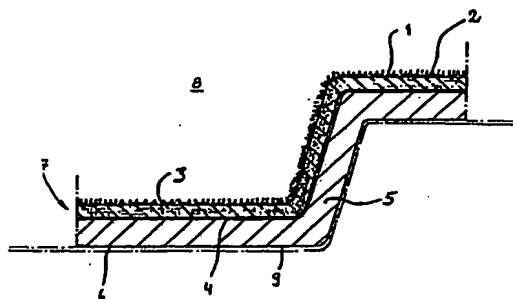
71 Anmelder:
Dr. Alois Stankiewicz GmbH, 3101 Adelheidsdorf, DE

74 Vertreter:
Mitscherlich, H., Dipl.-Ing.; Gunschmann, K.,
Dipl.-Ing.; Körber, W., Dipl.-Ing. Dr.rer.nat.;
Schmidt-Evers, J., Dipl.-Ing.; Melzer, W., Dipl.-Ing.,
Pat.-Anwälte, 8000 München

72 Erfinder:
Burak, Gerhard, 3101 Adelheidsdorf, DE; Hoffmann,
Manfred, 3101 Nienhof, DE; Kittel, Christoph, 3101
Nienhagen, DE; Walendy, Hans, 3101 Wathlingen,
DE

54 Aufbau zur Schallisolation, Verfahren zu seiner Herstellung und seine Verwendung

Es wird ein Aufbau (7) zur Schallisolation angegeben, der durch solches Hinterschäumen eines Teppichs (1) herstellbar ist, daß unmittelbar am Teppich (1) eine zellenlose oder zellenarme verfestigte Schicht (3) und daran anschließend eine zellenhaltige elastische Weichstoffschaumschicht (5) ausgebildet werden, und zwar in einem Arbeitsgang. Hierzu werden an der Rückseite des Teppichs (1), oder einer schaumdichten Follenabdeckung (2) an dieser, strukturierte Materialien, wie Vlies und/oder Schnittschäume vorgesehen, in die zur Bildung der verfestigten Schicht hineingeschäumt wird.



DE 3809980 A1

Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Aufbaues zur Schallisolierung gemäß dem Oberbegriff des Anspruches 1, einen Aufbau zur Schallisolierung sowie dessen Verwendung.

Aus der DE-OS 31 04 835 ist eine hinterschäumte textile Flächenverkleidung bekannt, bei der das textile Flächengebilde mit einer Trägerschicht aus offenzelligem Kunststoff mit geringem Porenvolumen versehen ist und die Hinterschäumung auf diese Trägerschicht aufgebracht wird. Das Aufbringen der Hinterschäumung erfolgt dort konturgenau in einer geschlossenen Form, wobei die Entlüftung durch die Trägerschicht erfolgt. Neben einer optimalen Wirkung soll auch eine Geräuschdämpfung bewirkt werden. Es handelt sich also im Sinne einer Schallisolierung um ein konventionelles Feder-Masse-System mit Schaum (oder Vlies) als Feder und biegeweiche Schwerschicht in akustisch optimaler Einstellung als wirksame Masse. Diese Systeme werden zweckmäßig als Formteil ausgebildet und insbesondere beim Einsatz in Personenkraftwagen mit Teppichabdeckungen versehen, so daß insgesamt ein Teppich-Kompakt-Isolationsteil entsteht (DE-OS 31 04 835).

Aus beispielsweise der DE-AS 20 06 741 sind die physikalischen Parameter von Feder und Masse hinreichend bekannt, ebenso sind verschiedene Herstellverfahren solcher Teppich-Kompakt-Isolationen allgemeiner Stand der Technik.

Im Zuge der Materialoptimierung und Masse-(Gewichts-)Erleichterung bei Schallisolierungen für Fahrzeuge, insbesondere Personenkraftwagen, sind zahlreiche Vorschläge unterbreitet worden, wie trotz vermindertem Einsatz an Isolationsmaterialien mindestens der gleiche Geräuschkomfort im Fahrzeug gehalten werden kann. Das Einsparungspotential ist wesentlich durch die Schwerschicht gegeben, so daß die Versuche verstärkt auf Reduzierungen dieser Schwerschicht hinauslaufen. Es hat sich jedoch erwiesen, daß eine physikalisch gegebene untere Grenze existiert, unterhalb der ein Verhalten wie bei einem konventionellen Feder-Masse-System nicht mehr herbeigeführt werden kann. Bei Unterschreitung dieser Flächenmasse tritt also ein Verlust an Geräuschkomfort in jedem Fall ein. Gemäß früherem Stand der Technik (DE-AS 20 06 741) wurde die untere Grenze der Flächenmasse mit etwa $4 \text{ bis } 5 \text{ kgm}^{-2}$ angegeben, während heute eine weitere Reduzierung bis auf etwa 2 kgm^{-2} vertretbar ist. Dies ist allerdings nur dann möglich, wenn die zwangsläufig eintretende Verschlechterung durch Verminderung der Flächenmasse mit Hilfe akustisch stark verbesserter Schaumqualitäten aufgefangen werden kann. Hierzu wurden z.B. sogenannte viscoelastische Schäume entwickelt, wie sie in GAHLAU, H., Fortschrittliche Schallisolierungen für Automobile, Stankiewicz-Information Nr. 130, Dr. Alois Stankiewicz GmbH, 1987, beschrieben sind.

Nach dem Stand der Technik ist es aber in allen Fällen erforderlich, die Schwerschicht und die Feder gesondert herzustellen und mit der Dekorabdeckung, im Regelfall einem Teppich, zu kombinieren.

Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zur Herstellung eines Aufbaus zur Schallisolierung der eingangs geschilderten Art so weiterzubilden, daß bei leichtem und kostengünstigem Aufbau der erwünschte Geräuschkomfort erreichbar ist. Ferner soll ein Aufbau zur Schallisolierung, der nach diesem Verfahren herstellbar ist, zur Verfügung gestellt werden. Die Erfindung geht von der Erkenntnis aus, daß dies erreichbar

ist, wenn die sonst separat zu erzeugende und zu verarbeitende Schwerschicht in einem Arbeitsgang beim Hinterschäumen des verformten Teppichs im Werkzeug erzeugt werden kann.

Die Aufgabe wird bei dem Verfahren durch die kennzeichnenden Merkmale des Anspruchs 1 gelöst. Ein Aufbau zur Schallisolierung ist im Anspruch 17 beschrieben.

Die Erfindung wird durch die Merkmale der Unteransprüche weitergebildet. Besondere Verwendungen sind in den Ansprüchen 36 bis 42 angegeben.

Der erfindungsgemäß zum Hinterschäumen verwendete Schaumstoff auf insbesondere Polyurethan-Zweikomponentenbasis führt im Werkzeug bei derselben chemischen Zusammensetzung zu Schichten mit sehr unterschiedlichen Merkmalen, nämlich einem zellenhaltigen Weichschaumstoff und einer zellenlosen oder zellenarmen verfestigten Schicht. Erfindungsgemäß entsteht also in einem Schritt ein Isolationsaufbau aus einem Weichschaumstoff als Feder und einer sich anschließenden verfestigten Schicht als Schwerschicht, der die mit dem verformten Teppich ein einheitliches Ganzes bildet.

Von Bedeutung ist daher, daß die Flächenmasse der verfestigten Schicht leichtgewichtiger als die leichteste Schwerschicht gemäß dem erwähnten Stand der Technik ausgebildet sein kann, wobei die Auswirkungen auf die akustische Qualität gering sind.

Der wesentliche Vorteil der erfindungsgemäßen Ausgestaltung besteht darauf, daß die verfestigte Schicht durch Einbringen eines Vlieses oder offenporigen Schaumstoffes, die am Teppichrücken befestigt sind, sozusagen mit Hilfe eines Katalysators, erzeugt wird. Durch die lockere Struktur der Fasern des Vlieses bzw. des offenporigen Schnittschaumes dringt der flüssige Schaum während des Schäumungsprozesses in diese ein, wobei die Zellenbildung des Schaumes in diesem Bereich verhindert oder zumindest stark beeinträchtigt wird. Das an sich schäumende Material fällt quasi in sich zusammen und bildet eine nahezu kompakte, verfestigte Schicht. Der verbleibende Rest des zugeführten Flüssigmaterials bildet — wie sonst auch — seine Zellen aus und füllt den gesamten verbleibenden Raum der Form aus. Der Übergang zwischen diesen beiden Schichten erfolgt zwar kontinuierlich, jedoch über einen sehr kleinen Dickenbereich des Gesamtaufbaus, so daß die beiden Schichten deutlich unterschieden werden können.

Nachfolgend wird die Erfindung unter Bezugnahme auf ein Ausführungsbeispiel anhand der Figuren näher erläutert. Es zeigt

Fig. 1 einen Schnitt durch einen hinterschäumten Aufbau zur Schallisolierung gemäß der Erfindung;

Fig. 2 den Verlauf der Schalldämmung als Funktion der Frequenz für ein erstes System gemäß Fig. 1 (Kurve 1) im Vergleich zu dem konventionellen System (Kurve 2);

Fig. 3 den Verlauf der Schalldämmung als Funktion der Frequenz für ein zweites System gemäß Fig. 1 (Kurve 1) im Vergleich mit dem konventionellen System (Kurve 2).

Bezugnehmend auf Fig. 1 besteht ein erfindungsgemäß hergestellter Aufbau 7 zur Schallisolierung in einer möglichen Ausführungsform aus folgenden Schichten (von einem zu dämmenden Raum 8 aus gesehen): Einer verformten Teppichschicht 1 mit schaumdichter Folie 2, einer, vorzugsweise biegeweichen, verfestigten Schwerschicht 3, einer gegebenenfalls danach angeordneten und/oder dünneren schaumdurchlässigen Vliesabdeckung 4, und einer dickeren elastischen Weichschaum-

stoffschicht 5. Ein solcher Aufbau kann auf das Blech 6 eines Fahrzeuges lose aufgelegt werden. Da jedoch diese bisher übliche lose Kopplung zwischen Aufbau 7 und Blech 6 nicht ausreicht, um nennenswerte Verlustfaktoren im Stirnwand-Bodenbereich zu erzielen, und andererseits die Verwendung von Klebern der Montage großer kompakter Isolationsteile abträglich ist, da dann die Montage unter Serienbedingungen am Band praktisch nicht möglich ist, wird gemäß einer Weiterbildung durch eine adhäsive Beschichtung 9 der Weichschaumstoffschicht 5 eine kraftschlüssige Verbindung zwischen dem Aufbau 7 und dem Blech 6 erreicht, ohne daß die fertigungstechnischen Nachteile einer festen Verklebung in Kauf genommen werden müßten. Durch diese Ankopplung gelingt es, die Körperschalldämpfung in dem durch das Isolationsteil überdeckten Bereich wesentlich zu erhöhen.

Der Teppich 1 dient als Dekor und bildet den äußeren Abschluß zum Fahrgastraum 8. Im Rahmen einer Versuchsreihe sind die physikalischen Kenndaten der erfindungsgemäß entstandenen Systeme verglichen worden mit denen von Feder-Masse-Systemen konventioneller Art, bei denen also die Schwerschicht separat erzeugt und nach Verbindung mit dem Teppich durch eine Kaschierpresse anschließend verformt wurde. Die Dicke der Aufbauten betrug etwa 22 bis 26 mm mit einer Flächenmasse der Schwerschicht im konventionellen System von 2000 gm^{-2} zuzüglich einer für alle untersuchten Systeme gleichbleibenden Flächenmasse des Teppichs von im Mittel 885 gm^{-2} . Die Einwaage an Polyurethanthmischung zum Erzeugen der Schäume betrug in allen Fällen 1,6 kg. Im geschlossenen Werkzeug ergab sich beim konventionellen System eine Dichte des Schaums von 88 kgm^{-3} .

Bei einem Aufbau 7 der erfindungsgemäßen Art, der als ambivalentes Isolationssystem bezeichnet werden kann, wurde als Bindemittel ein verfestigtes Vlies aus Polyester mit einer Flächenmasse von 200 gm^{-2} und einer unteren schaumdurchlässigen Vliesabdeckung verwendet. Die Flächenmasse der verfestigten Schicht und des Teppichs konnte dabei auf 1710 gm^{-2} vermindert werden, also um 37%, wobei die Flächenmasse der verfestigten Schicht 812 gm^{-2} betrug. Die Dichte des Weichschaumes ergab sich zu 74 kgm^{-3} .

In einem weiteren Versuch (Fig. 3) wurde zur erfindungsgemäßen Herstellung der verfestigten Schicht Acrylfaservlies mit einer Flächenmasse von 1000 gm^{-2} benutzt, was zu einer Schaumdichte von 75 kgm^{-3} führte, also gegenüber dem konventioneller Muster zu einer Verminderung um 15% führte. Die Flächenmasse der Schwerschicht einschließlich Teppich betrug nun 1950 gm^{-2} , also vermindert um 32% gegenüber dem konventionellen System. Für die verfestigte Schicht ergab sich eine Flächenmasse von 1065 gm^{-2} .

Für einen vorerst abschließenden Versuch (Fig. 2) kam ein Acrylfaservlies mit einer Flächenmasse von ca. 180 gm^{-2} zum Einsatz. Die Dichte des Schaumes ergab sich zu 53 kgm^{-3} , d.h., es stellte sich eine Verminderung um 40% gegenüber dem konventionellen System ein. Die Flächenmasse der verfestigten Schicht (Schwerschicht) einschließlich Teppich ergab sich zu 1710 gm^{-2} , gleichbedeutend mit einer Verminderung um 40% gegenüber dem konventionellen System. Die Flächenmasse der verfestigten Schicht betrug nur 825 gm^{-2} .

In den bisher durchgeführten Versuchen (Fig. 3, Fig. 2) war es also gelungen, die Massen des ambivalenten Isolationssystems bei gleicher Einsatzmenge Schaum und gleicher Flächenmasse Teppich gegenüber

einem konventionellen System erheblich zu reduzieren.

Die wesentliche Bedeutung des erfindungsgemäßen Aufbaus besteht also darin, trotz verminderter Einsatzmassen (Gewicht) zu einem gleichwertigen Geräuschkomfort im Fahrzeug zu kommen. Diesbezüglich wurde zur Abschätzung der Erreichbarkeit dieses Zieles auf konventionelle Feder-Masse-Systeme, bei denen also die Schwerschicht separat erzeugt wurde, zurückgegriffen, die in Anlehnung an DIN 52 210 im bauakustischen Prüfstand gemessen worden sind. Im Vergleich dazu wurde der erfindungsgemäße Aufbau gemessen. Der Verlauf der Schalldämmung als Funktion der Frequenz ist in den Fig. 2 und 3 dargestellt. Somit ermöglichen die Ergebnisse nach den Kurven 1 und 2 jeweils einen Vergleich mit dem konventionellen System. Es zeigt sich, daß trotz erheblich reduzierter Massen durch den andersartigen, offensichtlich akustisch günstigeren Aufbau des ambivalenten Isolationssystems (Kurve 1) etwa gleiches Verhalten wie bei dem konventionellen System (Kurve 2) erreicht wird. Lediglich im Frequenzbereich zwischen 200 und 400 Hz sind negative Abweichungen zu beobachten, wobei davon ausgegangen werden kann, daß diese durch optimierte Schaumqualitäten behoben werden können. Insbesondere muß der Verlustfaktor des Schaumes noch weiter bis auf etwa 0,6 angehoben werden und gegebenenfalls kann das System adhäsiv gemäß DE-OS 35 10 932 eingestellt werden. Weitere Verbesserungen sind durch den Einsatz entkoppelter Schichten zu erwarten, wie sie im Prinzip in der DE-OS 36 24 427 beschrieben sind.

Die durchgeführten Versuche (s. Fig. 2 und Fig. 3) ergaben überraschend, daß ferner die Formstabilität der ambivalenten Isolationssysteme erheblich besser als die konventioneller Systeme ist. Dies wird durch die erhöhte Steifigkeit der verfestigten Schicht gegenüber der eher biegeweichen Ausführung der Schwerschicht im konventionellen System herbeigeführt. In diesem Zusammenhang ist weiterhin überraschend, daß trotz der erhöhten Steifigkeit der verfestigten Schicht 3 mit Teppich 1 akustische Gleichwertigkeit mit dem konventionellen System herbeigeführt werden kann. Eine mögliche Erklärung ist der stark verminderte dynamische Elastizitätsmodul der Weichschaumschicht, wie sie im ambivalenten Isolationssystem durch das besondere Herstellverfahren erzeugt wird. Z.B. wurde der Elastizitätsmodul bei der für die Versuche verwendeten Schaum Mischung je nach vorliegendem Aufbau des ambivalenten Isolationssystems gegenüber einem konventionellen System um den Faktor 4 bis 8 reduziert. Der Verlustfaktor blieb dabei unverändert.

Das Herstellen der erfindungsgemäßen ambivalenten Isolationssysteme geschieht vorteilhaft dadurch, daß der Teppich 1 mit einem Acrylfaservlies, einem verfestigten Polyesterfaservlies oder einem Polyethylenvlies als Vliesabdeckung 4, ggfls. mit einer entsprechenden, zum Teppich 1 zeigenden schaumdichten Folienkaschierung 2, versehen und anschließend unter eine Kaschierpresse gebracht wird. Teppich 1 und Vliesabdeckung 4 können dabei als Bahnware kontinuierlich verarbeitet werden. Nach dem Erwärmen in der Kaschierpresse wird dieser Verbund in das Verformwerkzeug eingefahren und bis auf eine Objekttemperatur von etwa 160 bis 165°C aufgeheizt. Die Weiterverarbeitung durch Hinterschaumung erfolgt dann in üblicher Weise. Der besondere Aufbau der erfindungsgemäßen "Ambivalenten Isolationssysteme" führt wegen verkürzter Aufheizzeiten auch zu kürzeren Taktzeiten bei der Großserienproduktion von Teppich-Kompakt-Isolationen.

Zusätzlich zu dem oben beschriebenen Verfahren können die Vliese und/oder Schnittschäume auch in Zugschnitten an akustisch besonders exponierten Stellen am Teppichrücken befestigt werden. Hierdurch lassen sich über die Fläche des Isolationsteils gesehen unterschiedlich akustische Eigenschaften erzeugen.

Eine vom Teppich 1 beabstandete gesonderte schaumdurchlässige dünne Vliesabdeckung 4 ist insbesondere dann zweckmäßig, wenn durch diese Schnittschäume und/oder Vliese gegen die Rückseite des Teppichs 1 bzw. schaumdichte Folienabdeckung 2 zu halten sind, um eine Verarbeitung — etwa durch eine Kaschierpresse — zu ermöglichen.

Auf die schaumdichte Folienabdeckung 2 kann dann verzichtet werden, wenn der Teppich 1 selbst schaumdicht ist, da es lediglich darauf ankommt, daß beim Hinterschäumen kein Schaum durch den Teppich 1 zu dessen Vorderseite (Sichtseite) dringt.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines Aufbaus zur Schallisolation, bei dem man ein Halbzeug, bestehend aus einer Dekorabdeckung, die rückseitig strukturierte Materialien trägt, in einem geschlossenen Werkzeug hinterschäumt, dadurch gekennzeichnet, daß man in einem Arbeitsgang zunächst in die strukturierten Materialien zur Bildung einer zellenlosen oder zellenarmen verfestigten Schicht hineinschäumt und daran anschließend zur Bildung einer sich daran anschließenden zellenhaltigen elastischen Weichschaumstoffschicht weiterschäumt.
2. Verfahren zur Herstellung eines Aufbaus zur Schallisolation nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man die Dekorabdeckung unmittelbar an ihrer Rückseite mit einer schaumdichten Folienkaschierung versieht.
3. Verfahren zur Herstellung eines Aufbaus zur Schallisolation nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man eine schaumdichte Dekorabdeckung verwendet.
4. Verfahren zur Herstellung eines Aufbaus zur Schallisolation nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß man zwischen der verfestigten Schicht und der Weichschaumstoffschicht eine schaumdurchlässige Vlies-Abdeckung zum Zurückhalten locker strukturierter Materialien anordnet.
5. Verfahren zur Herstellung eines Aufbaus zur Schallisolation nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß man zur akustischen Entkopplung von Dekorabdeckung und verfestigter Schicht eine weiche Zwischenlage zwischen diesen anordnet.
6. Verfahren zur Herstellung eines Aufbaus zur Schallisolation nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß man die elastische Weichschaumstoffschicht mit einer adhäsiven Beschichtung versieht, um eine kraftschlüssige Verbindung zwischen dem Schaum des Aufbaus und dem zu isolierenden Teil zu erreichen.
7. Verfahren zur Herstellung eines Aufbaus zur Schallisolation nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß zur Erzeugung der verfestigten Schicht und der Schaumstoffschicht ein Schaum mit derselben chemischen Zusammensetzung verwendet wird.
8. Verfahren zur Herstellung eines Aufbaus zur

Schallisolation nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß als strukturierte Materialien ein Vlies und/oder ein offenporiger Schnittschaum verwendet wird.

9. Verfahren zur Herstellung eines Aufbaus zur Schallisolation nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß ein Vlies mit einer Flächenmasse zwischen etwa 100 und 1000 gm⁻² verwendet wird.

10. Verfahren zur Herstellung eines Aufbaus zur Schallisolation nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß ein Vlies mit einer Flächenmasse von etwa 180 mg⁻² verwendet wird.

11. Verfahren zur Herstellung eines Aufbaus zur Schallisolation nach einem der Ansprüche 8 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß als Vlies ein Acrylfaservlies verwendet wird.

12. Verfahren zur Herstellung eines Aufbaus zur Schallisolation nach einem der Ansprüche 8 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß ein thermisch oder bindemittelverfestigtes Vlies aus Polyesterfasern, ggf. silikonisiert, verwendet wird.

13. Verfahren zur Herstellung eines Aufbaus zur Schallisolation nach einem der Ansprüche 8 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß als Vlies ein Polyethylenvlies verwendet wird.

14. Verfahren zur Herstellung eines Aufbaus zur Schallisolation nach den Ansprüchen 1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß man die verfestigte Schicht und die weichelastische Schaumstoffschicht dadurch herstellt, daß man beim Verschäumen ein physikalisches Treibmittel verwendet.

15. Verfahren zur Herstellung eines Aufbaus zur Schallisolation nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, daß man als physikalisches Treibmittel Methylenchlorid verwendet.

16. Verfahren zur Herstellung eines Aufbaus zur Schallisolation nach den Ansprüchen 1 bis 15, dadurch gekennzeichnet, daß man die Dekorabdeckung mit einem Acrylfaservlies, einem verfestigten Polyesterfaservlies oder einem Polyethylenvlies, ggfls. mit einer entsprechenden, zur Dekorabdeckung zeigenden schaumdichten Folienkaschierung versehen, unter eine Kaschierpresse bringt, erwärmt, den Verbund in das Formwerkzeug einführt, auf eine Objekttemperatur von 160—165°C aufheizt und dann hinterschäumt.

17. Aufbau zur Schallisolation, bestehend aus einer weichelastischen Schaumstoffschicht und einer sich anschließenden verfestigten Schicht, die mit einer Dekorabdeckung ein einheitliches Ganzes bildet, insbesondere hergestellt nach Ansprüchen 1 bis 16, dadurch gekennzeichnet, daß die weichelastische Schaumstoffschicht (5) und die verfestigte Schicht (3) aus einem Schaum derselben chemischen Zusammensetzung bestehen, wobei die verfestigte Schicht (3) zellenlos oder zellenarm und die Schaumstoffschicht (5) zellenreich ist.

18. Aufbau zur Schallisolation nach Anspruch 17, dadurch gekennzeichnet, daß die weichelastische Schaumstoffschicht (5) und die verfestigte Schicht (3) aus einem luftdurchlässigen bzw. offenzelligen Leichtschaum auf insbesondere Polyurethan-Zweikomponentenbasis bestehen.

19. Aufbau zur Schallisolation nach Anspruch 17 oder 18, dadurch gekennzeichnet, daß die verfestigte Schicht (3) so bestimmt ist, daß sie bei erheblich reduzierter Flächenmasse die nahezu gleiche akustische Qualität wie eine bekannte biegegewiche

- Schwerschicht im Feder-Masse-System aufweist.
20. Aufbau zur Schallisolation nach einem der Ansprüche 17 bis 19, dadurch gekennzeichnet, daß die verfestigte Schicht (3) einschließlich der Dekorabdeckung (Teppich 1) eine Flächenmasse von weniger als 2000 gm^{-2} aufweist. 5
21. Aufbau zur Schallisolation nach Anspruch 20, dadurch gekennzeichnet, daß die Flächenmasse der verfestigten Schicht (3) weniger als 1100 gm^{-2} beträgt. 10
22. Aufbau zur Schallisolation nach einem der Ansprüche 17 bis 21, dadurch gekennzeichnet, daß die verfestigte Schicht (3) biegesteif ist.
23. Aufbau zur Schallisolation nach einem der Ansprüche 17 und 18, dadurch gekennzeichnet, daß die elastische Weichschaumstoffschicht (5) eine wesentlich geringere Dichte des Schaums als eine Schaumstoffschicht in einem konventionellen Feder-Masse-System aufweist. 15
24. Aufbau zur Schallisolation nach einem der Ansprüche 17 bis 23, dadurch gekennzeichnet, daß zur schaumdichten Abdeckung des Rückens der Dekorabdeckung (1) dieser mit einer schaumdichten Folienkaschierung (2) versehen ist. 20
25. Aufbau zur Schallisolation nach einem der Ansprüche 17 bis 24, dadurch gekennzeichnet, daß zur Erreichung der verfestigten Schicht (3) an der Rückseite der Dekorabdeckung (1) bzw. deren Folienabdeckung (2) strukturierte Materialien angeordnet sind, in denen der Schaum zellenlos oder zellenarm ausschäumt. 25
26. Aufbau zur Schallisolation nach einem der Ansprüche 17 bis 25, dadurch gekennzeichnet, daß die strukturierten Materialien durch ein Vlies und/oder einen offenporigen Schnittschaum gebildet sind. 30
27. Aufbau zur Schallisolation nach einem der Ansprüche 17 bis 23, dadurch gekennzeichnet, daß ein Vlies mit einer Flächenmasse zwischen etwa 100 und 1000 gm^{-2} verwendet wird. 35
28. Aufbau zur Schallisolation nach einem der Ansprüche 17 bis 26, dadurch gekennzeichnet, daß ein Vlies mit einer Flächenmasse von etwa 180 mg^{-2} verwendet wird. 40
29. Aufbau zur Schallisolation nach einem der Ansprüche 26 bis 28, dadurch gekennzeichnet, daß als Vlies ein Acrylfaservlies verwendet wird. 45
30. Aufbau zur Schallisolation nach einem der Ansprüche 26 bis 28, dadurch gekennzeichnet, daß ein thermisch oder bindemittelverfestigtes Vlies aus Polyesterfasern, ggfl. silikonisiert, verwendet wird. 50
31. Aufbau zur Schallisolation nach einem der Ansprüche 26 bis 28, dadurch gekennzeichnet, daß als Vlies ein Polyethylenvlies verwendet wird.
32. Aufbau zur Schallisolation nach einem der Ansprüche 25 bis 31, dadurch gekennzeichnet, daß zur Formstabilität und weiteren Verarbeitbarkeit der Anordnung mit den strukturierten Materialien eine schaumdurchlässige Vlies-Abdeckung (4) zwischen diesen und der Schaumstoffschicht (5) angeordnet ist. 55
33. Aufbau zur Schallisolation nach einem der Ansprüche 27 bis 32, dadurch gekennzeichnet, daß zur akustischen Entkopplung der Dekorabdeckung (1) und der verfestigten Schicht (3) eine weiche Zwischenlage zwischen diesen angeordnet ist. 60
34. Aufbau zur Schallisolation nach einem der Ansprüche 17 bis 34, dadurch gekennzeichnet, daß der

weichelastische Schaumstoff einen Verlustfaktor von mindestens 0,2 aufweist.

35. Aufbau zur Schallisolation nach einem der Ansprüche 17 bis 34, dadurch gekennzeichnet, daß die elastische Weichschaumstoffschicht (5) eine adhäsive Beschichtung (9) aufweist.

36. Verwendung des Aufbaues zur Schallisolation nach einem der Ansprüche 17 bis 35 zur Schallisolation akustischer Störstrahler.

37. Verwendung des Aufbaues zur Schallisolation nach einem der Ansprüche 17 bis 35 zur Schallisolation in Fahrzeugen, insbesondere Kraftfahrzeugen.

38. Verwendung des Aufbaues zur Schallisolation nach einem der Ansprüche 17 bis 34 als lose und formschlüssig in ein Kraftfahrzeug eingelegter Schallisolationsteil.

39. Verwendung des Aufbaues zur Schallisolation nach einem der Ansprüche 17 bis 34 als verklebtes und formschlüssig in ein Kraftfahrzeug eingelegtes Schallisolationsteil.

40. Verwendung des Aufbaues nach einem der Ansprüche 17 bis 35 als adhäsives und formschlüssig in ein Kraftfahrzeug eingelegtes Schallisolationsteil.

41. Verwendung des Aufbaues nach einem der Ansprüche 17 bis 35 zur Schallisolation von Kraftfahrzeug-Fahrgasträumen.

42. Verwendung des Aufbaues nach einem der Ansprüche 17 bis 35 zur Schallisolation von Kraftfahrzeug-Motorräumen.

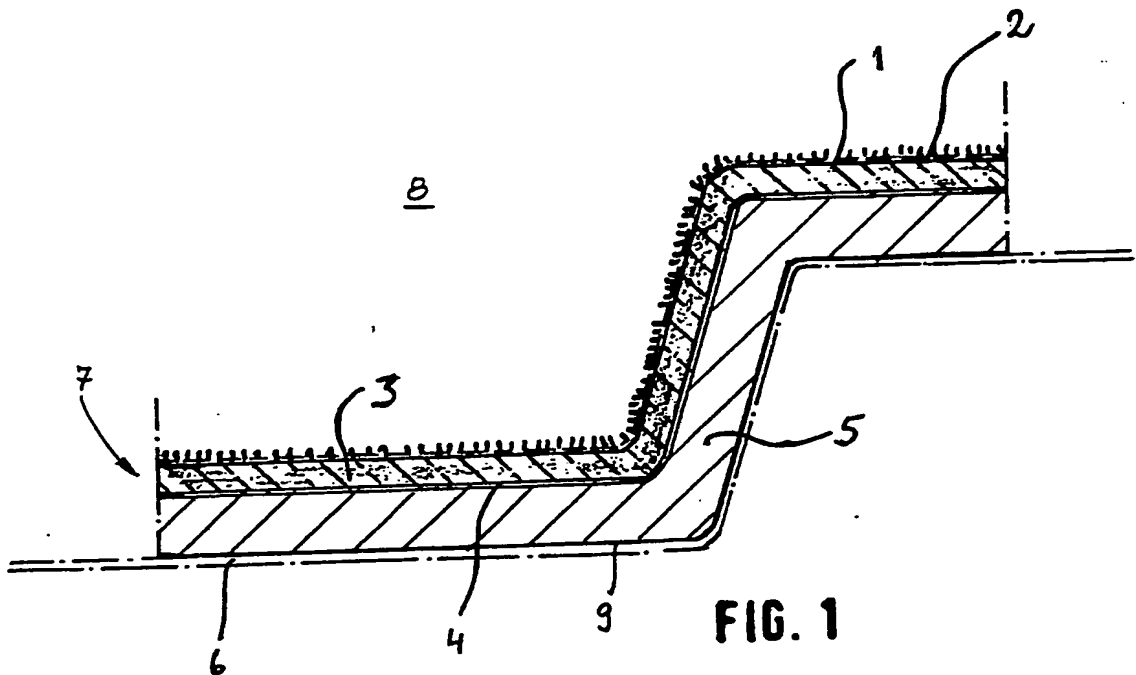
3809980

Nummer:
Int. Cl. 4:
Anmeldetag:
Offenlegungstag:

38 09 980
B 32 B 5/20
24. März 1988
5. Oktober 1989

17

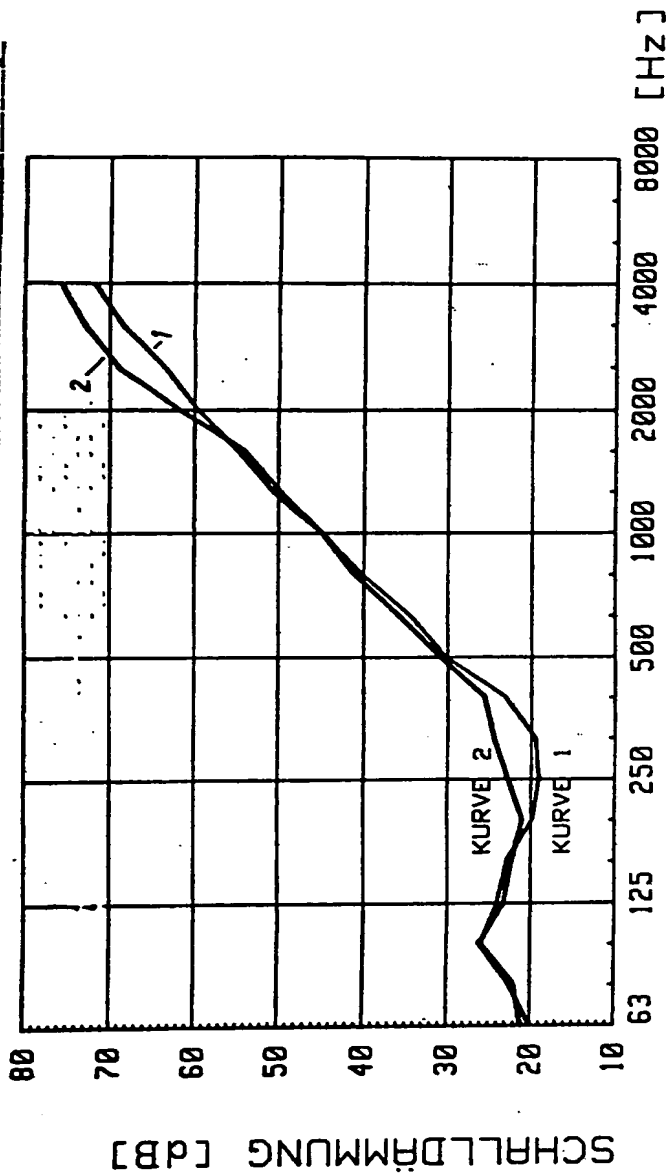
Patentanmeldung vom 24. März 1988
Dr. Alois Stankiewicz GmbH
"Aufbau zur Schallisolation, Verfahren zu seiner Herstellung
und seine Verwendung"



908 840/318

BEST AVAILABLE COPY

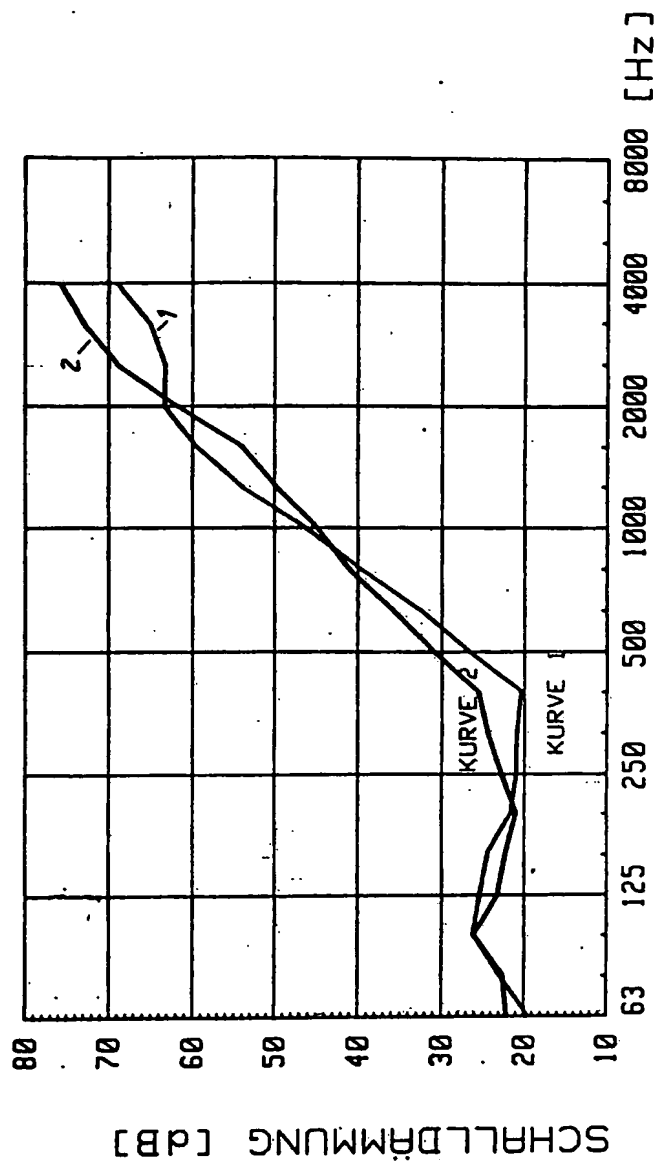
Patentanmeldung vom 24. März 1988 - Dr. Alois Stankiewicz GmbH
 "Aufbau zur Schallisolierung, Verfahren zu seiner Herstellung und seine Verwendung"



3809980

Kurve 1: Acrylfaservlies 180 gm^{-2} + Teppich
 Kurve 2: separat erzeugte Schwertschicht 2 kgm^{-2} + Teppich

FIG. 2



Kurve 1: Acrylfaservlies 1000 gm^{-2} + Teppich
 Kurve 2: separat erzeugte Schwertschicht 2 kgm^{-2} + Teppich

FIG. 3

3809980

19 *